

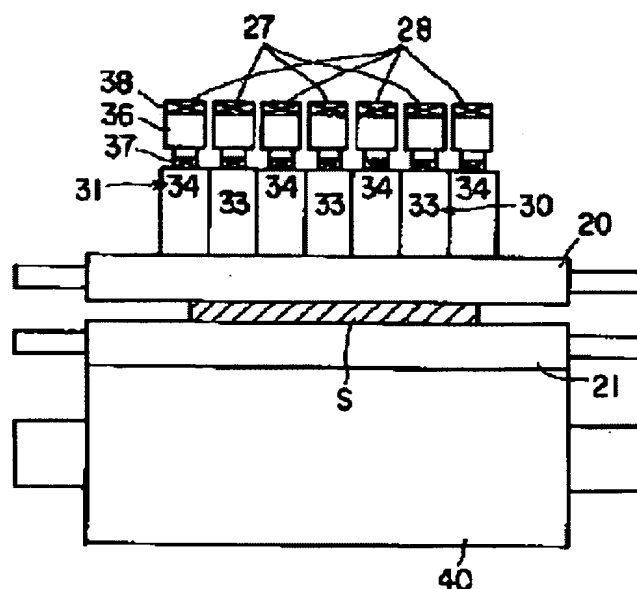
METHOD FOR CONTROLLING SHAPE OF PLATE IN ROLLING PLATE

Patent number: JP2000158026
Publication date: 2000-06-13
Inventor: SHIRAISHI TOSHIYUKI; OGAWA SHIGERU; NOHARA YOSHIKATSU; SADANO YUTAKA
Applicant: NIPPON STEEL CORP
Classification:
- **international:** B21B37/28; B21B37/00
- **europaean:**
Application number: JP19980336127 19981126
Priority number(s): JP19980336127 19981126

Report a data error here

Abstract of JP2000158026

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a method for controlling a shape of plate capable of controlling the shape of plate with high precision while maintaining precision of thickness of plate. **SOLUTION:** Relating to a plate rolling mill on which, independent of an inner housing, are mounted plural separated back up roll units 27, 28, each composed of a rolling down device 36, a load detecting device 37, and a rolling down position detecting device 38 respectively provided for each of separation type back up rolls 33, 34 respectively separated into not less than three portions, based on a load on each of the separation type back up rolls 33, 34 and a rolling down position detected at the time of plate rolling, a shape of plate when rolled is assumed, and based on the result of the assumption the rolling down position of separation type back up rolls 33, 34 is controlled so as to form the target shape of plate. Before starting the control, total value of the lock-on load of each of the separated back up rolls is obtained as a reference load, roll gaps are controlled by the main rolling reduction device so that the total load of each of the separated back up rolls 33, 34 may be coincident with the reference load.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号
特開2000-158026
(P2000-158026A)

(43) 公開日 平成12年6月13日 (2000.6.13)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テーマコード(参考)
B 2 1 B 37/28		B 2 1 B 37/00	1 1 6 A 4 E 0 2 4
37/00			Z
	B B H		B B H

審査請求 未請求 請求項の数 1 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願平10-336127

(22) 出願日 平成10年11月26日 (1998. 11. 26)

(71) 出願人 000006655
新日本製鐵株式会社
東京都千代田区大手町2丁目6番3号

(72) 発明者 白石 利幸
千葉県富津市新富20-1 新日本製鐵株式
会社技術開発本部内

(72) 発明者 小川 茂
千葉県富津市新富20-1 新日本製鐵株式
会社技術開発本部内

(74) 代理人 100068423
弁理士 矢野 知之 (外1名)

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 板圧延における板形状制御方法

(57) 【要約】

【課題】 板厚精度を維持しながら高精度で板形状を制御することができる板形状制御方法を提供する。

【解決手段】 3以上に分割された分割型バックアップロール33、34ごとに設けられた圧下装置36、荷重検出装置37、および圧下位置検出装置38からなる複数の分割バックアップロール・ユニット27、28が、インナーハウジングに独立して取り付けられた板圧延機において、板圧延時に検出した各分割バックアップロール33、34の荷重および圧下位置に基づいて板圧延時の板形状を推定し、推定結果に基づいて目標板形状となるように分割バックアップロール33、34の圧下位置を制御する。制御開始前に各分割バックアップロールのロックオン荷重の合計値を求めてこれを基準荷重とし、各分割バックアップロール33、34の荷重合計値が基準荷重と一致するように主圧下装置でロールギャップを制御する。

